

51

Int. Cl.:

A 45 c

BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND

DEUTSCHES PATENTAMT



52

Deutsche Kl.: 33 b, 2/03

10

11

Offenlegungsschrift 1 917 496

21

Aktenzeichen: P 19 17 496.0

22

Anmeldetag: 5. April 1969

43

Offenlegungstag: 6. Mai 1971

Ausstellungspriorität: —

30

Unionspriorität

32

Datum: —

33

Land: —

31

Aktenzeichen: —

54

Bezeichnung: Tragetasche aus thermoplastischer Kunststoffolie und Verfahren zu ihrer Herstellung

61

Zusatz zu: —

62

Ausscheidung aus: —

71

Anmelder: Lehmacher, Hans, 5215 Mondorf

Vertreter: —

72

Als Erfinder benannt: Lehmacher, Michael; Lehmacher, Hans; 5215 Mondorf

Benachrichtigung gemäß Art. 7 § 1 Abs. 2 Nr. 1 d. Ges. v. 4. 9. 1967 (BGBl. I S. 960): —

DT 1 917 496

Köln, den 3. April 1969 B/D
Lh 204

P a t e n t a n m e l d u n g

der Herren

Michael Lehmacher, 5215 Mondorf über Troisdorf,

Unterdorfstraße

und

Hans Lehmacher, 5215 Mondorf über Troisdorf, Hummerich

Tragetasche aus thermoplastischer Kunststoffolie und
Verfahren zu ihrer Herstellung

Die Erfindung bezieht sich auf eine Tragetasche aus thermoplastischer Kunststoffolie mit am oberen Einfüllrand an den zugeordneten Beutelwandungen vorhandenen, sich über die Breite der Tragetasche erstreckenden Verstärkungstreifen, die vorzugsweise ebenfalls aus thermoplastischer Kunststoffolie bestehen, in denen zugleich die auch durch die Tragetaschenwandungen durchgehenden Grifflochausstanzungen vorhanden sind.

Die Erfindung geht von der Aufgabe aus, eine Tragetasche

- 2 - 2

zu schaffen, die einfach und in großer Stückzahl pro Zeiteinheit herzustellen ist.

Zur Lösung dieser Aufgabe wird bei einer Tragetasche der vorbeschriebenen Art erfindungsgemäß vorgeschlagen, daß die Verstärkungstreifen aus einer Kunststoffolie mit einem nicht aushärtendem Dauerkleber an der der Tragetaschenwandung zugekehrten Seite bestehen. Bei einer solchen Tragetasche, die vorteilhaft mit Seitenfalten versehen ist, können sich die Verstärkungstreifen über die gesamte Breite oder, mittig angeordnet, auch nur über einen Teil der Breite der Tragetasche erstrecken. Verstärkungstreifen können an den Tragetaschenaußenwandungen, aber auch an den Tragetascheninnenwandungen vorhanden sein. Schließlich können sie sowohl an der Tragetaschenaußenwandung als auch an der Tragetascheninnenwandung im Bereich des oberen Öffnungsrandes vorhanden sein.

Ein vorteilhaftes Verfahren zum Herstellen von Tragetaschen mit im Bereich des oberen Öffnungsrandes außen angebrachten Verstärkungen besteht nach einem erfindungsgemäßen Merkmal darin, daß auf einen bewegten Schlauch aus thermoplastischer Kunststoffolie fortlaufend zu beiden Seiten und in Abständen, die der doppelten Länge der herzustellenden Tragetasche entspricht, Verstärkungstreifen doppelter Breite aufgelegt werden, die durch Querabschneiden einer mit dem Schlauch und in dessen Richtung bewegten Folienbahn erhalten werden, anschließend diese Streifen doppelter Breite mit der Folienbahn verbunden,

vorzugsweise durch einen an diesen vorhandenen Dauerkleber verbunden werden, dann gegebenenfalls in beiden Rändern des Schlauches Seitenfalten eingelegt werden, dann in einem Abstand zu der Mittellängsachse des Verstärkungsstreifens, der der Länge der herzustellenden Tragetasche entspricht, eine Querabschweißung durch zwei nebeneinander liegende Schweißnähte in Verbindung mit einem dazwischen liegenden Trennschnitt und durch die Mittellängsachse des Verstärkungsstreifens ein Trennschnitt, vorteilhaft gleichzeitig, damit die Grifflochausstanzungen in beiden Verstärkungsstreifen der Kopf an Kopf liegenden Tragetaschen vorgenommen wird.

Ein weiteres Verfahren zum Anbringen von Verstärkungsstreifen an den Tragetascheninnenwandungen im Bereich der oberen Öffnungskante der Tragetasche ist erfindungsgemäß dadurch gekennzeichnet, daß auf eine Flachbahn zu beiden Seiten deren Mittellängsachse quer zur Flachbahn verlaufend in einer Linie ausgerichtet und in einem Abstand zur Mittellängsachse sowie zu den Rändern der Flachbahn gleichzeitig zwei Streifen doppelter Breite aufgelegt werden, wobei die Streifen durch Querabschneiden von zugeordneten, mit der Flachbahn und in dessen Richtung bewegten Folienbahnen erhalten werden, anschließend diese Streifen mit der Folienbahn verbunden werden, dann die Flachbahn um ihre Mittellängsachse oder im Bereich der Mittellängsachse umgeschlagen und die beiden Ränder der Flachbahn miteinander verschweißt werden, dann zu beiden Seiten des so erhaltenen Schlauches die Seitenfalten eingelegt und dann in einem Abstand

- 4 -

zu der Mittellängsachse des Verstärkungsstreifens, der der Länge der herzustellenden Tragetasche entspricht, eine Querschweißung durch zwei nebeneinander liegende Schweißnähte in Verbindung mit einem dazwischen liegenden Trennschnitt und durch die Mittellängsachse des Verstärkungsstreifens ein Trennschnitt, vorteilhaft gleichzeitig, damit die Grifflochausstanzungen in beiden Verstärkungsstreifen der Kopf an Kopf liegenden Tragetaschen vorgenommen wird.

Durch diese Maßnahme, die Tragetaschen Kopf an Kopf herzustellen, ergeben sich große Maschinenleistungen und auch ein vereinfachtes Zuführen der Verstärkungsstreifen, weil mit einem Zuführen eines zunächst einstückigen Verstärkungsstreifens durch dessen mittige Trennung jeweils zwei erhalten sind.

Die Erfindung ist in den Zeichnungen an Hand von Ausführungsbeispielen näher erläutert. Sie beschränkt sich nicht auf die dargestellten Ausbildungsformen, vielmehr sind weitere, im Rahmen der Erfindung liegende Abwandlungen möglich.

Es zeigen:

Fig. 1 bis 3 Tragetaschen nach der Erfindung in perspektivischer Darstellung,

Fig. 4 ein erfindungsgemäßes Herstellungsverfahren,

im wesentlichen schematisch und in perspektivischer Darstellung,

Fig. 5 ein weiteres erfindungsgemäßes Herstellungsverfahren, im wesentlichen schematisch und in perspektivischer Darstellung.

Die Tragetasche 10 mit den beiden gegenüberliegenden Beutelwandungen 11 und 12 hat im Bereich der oberen Einfüllöffnung einer jeden Tragetaschenwandung zugeordnete Verstärkungsstreifen 13 und 14, die sich über die Breite des Beutels erstrecken und in denen auch die zugeordneten Grifflochausstanzungen 15 und 16 vorhanden sind, die zugleich durch die zugeordneten Beutelwandungen hindurchgehen. Die Verstärkungsstreifen 13 und 14, die vorzugsweise ebenfalls aus einer thermoplastischen Kunststoffolie bestehen und vorzugsweise entweder dicker oder steifer sind als die Folie, aus der der eigentliche Tragetaschenkörper hergestellt ist, sind mit den Wandungen der Tragetasche verklebt in der Weise, daß die Streifen an ihren zu den Beuteln gerichteten Seiten mit einem Dauerkleber versehen sind, der nicht aushärtet.

Die Verstärkungsstreifen haben eine Breite von vorzugsweise 6 bis 7 cm. Ihre Länge kann sich nach Fig. 1 über die Breite der Tragetasche erstrecken, der auch nur über einen mittleren Bereich, wie das die Figuren 2 und 3 zeigen, wobei sie nach Fig. 2 innen angeordnet sind.

Bei der Tragetasche sind vorteilhaft vorhanden an der einen Längsseite die Seitenfalten 17 und 18 und an der gegenüberliegenden Seite die Seitenfalten 19 und 20. Der Boden des Beutels ist geschlossen durch eine Querabschweissung 21. Im Bereich der Seitenfalten verbindet die Querabschweissung vier Folienlagen, sofern, wie nachfolgend in Fig. 4 dargestellt ist, die Seitenfalten in einen Schlauch eingelegt oder zugleich mit dem Schlauch extrudiert sind. Die Tragetaschen können jedoch auch ohne Seitenfalten sein, wie das Fig. 3 zeigt.

Nach Fig. 4 wird zum Herstellen der Tragetasche ausgegangen von einem Schlauch 22 aus thermoplastischer Kunststoffolie, der in angegebener Pfeilrichtung 23 bewegt ist. Innerhalb des Schlauches 22 ist an einem Wagen, der an sich bekannt ist, eine Fahne 24 aus einem bei den angewendeten Temperaturen nicht schweißbaren Kunststoffgewebe, vorzugsweise unter der Markenbezeichnung "Teflon" vorhanden, sofern die Verstärkungstreifen angeschweißt werden sollen. Zu beiden Seiten des Schlauches 22 werden einlagige Folienstreifen in angegebenen Pfeilrichtungen 27 und 28 zugeführt. Aus diesen Bahnen 25 und 26 werden durch Querabschneiden die Verstärkungstreifen 13 und 14 erhalten, die eine doppelte Breite haben. Sie sind an ihrer Abseite mit einer nicht aushärtenden Klebschicht versehen, die auch als Dauerkleber bezeichnet wird, so daß die Streifen 13 und 14 sofort nach ihrer Anlage fest haften. Nach dem Anbringen der Verstärkungs-

streifen werden die Seitenfalten 17 und 18 auf einer Schlauchseite und die Seitenfalten 19 und 20 auf der anderen Schlauchseite eingelegt. Nach deren Einlegen erfolgt eine Querabschweissung, bestehend aus den beiden Schweißlinien 29 und 30 in Verbindung mit dem dazwischen liegenden Trennschnitt. Zugleich damit oder auch vorher oder später werden die zu beiden Seiten des Schlauches angebrachten Verstärkungsstreifen 13 und 14 in ihrer Mittellängsachse durch einen Schnitt 32 durchgetrennt. Dadurch wird zugleich die Einfüllöffnung der zwei Tragetaschen erhalten. Zugleich mit dem Trennschnitt 32 werden die Grifflochaustanzungen in den Verstärkungsstreifen und Beutelwandungen angebracht.

Fig. 5 zeigt das Anbringen von Verstärkungsstreifen an der Tragetascheninnenwandung. Dazu werden auf eine Flachbahn 33 Streifen 13 und 14 aufgelegt, die wiederum durch Querabschneiden von Flachbahnen 31 und 32 erhalten werden.

Die in einer Linie ausgerichteten Verstärkungsstreifen 13 und 14 werden auf der Flachbahn in einem Abstand zueinander und in einem jeweiligen Abstand zum Rand der Flachbahn angebracht, vorzugsweise in der Weise angeklebt, wie das vorbeschrieben worden ist. Dann wird die Flachbahn um ihre Mittellängsachse 36 umgeschlagen, wobei die dann einander berührenden Ränder der Flachbahn fortlaufend oder auch intermittierend mit einer Längsschweißnaht 37 versehen werden, damit der Halbschlauch

- 8 -

zum Schlauch geschlossen wird. Anschließend werden die vorbeschriebenen Seitenfalten 17 und 18 sowie 19 und 20 eingelegt. Dann erfolgen die vorbeschriebenen Querabschweigungen 29 und 30 in Verbindung mit dem dazwischen liegenden Trennschnitt 31 und der Trennschnitt 32 durch die Verstärkungstreifen zu deren Halbierung und jeweiligen Zuordnung zu einer Tragetasche.

- Ansprüche -

A n s p r ü c h e

9

1. Tragetasche aus thermoplastischer Kunststoffolie mit einer am oberen Einfüllrand an beiden Beutelwandungen vorhandenen sich über die Breite der Tragetasche erstreckenden Verstärkungstreifen, die vorzugsweise ebenfalls aus thermoplastischer Kunststoffolie bestehen, in denen zugleich die auch durch die Tragetaschenwandungen durchgehenden Grifflochausstanzungen vorhanden sind, d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t , daß die Verstärkungstreifen aus einer Kunststoffolie mit einem nicht aushärtendem Dauerkleber an der der Tragetaschenwandung zugekehrten Seite bestehen.
2. Tragetasche nach Anspruch 1, d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t , daß die Tragetasche mit Seitenfalten versehen ist.
3. Tragetasche nach Anspruch 1, d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t , daß die Verstärkungstreifen (13, 14) an den Tragetaschenaußenwandungen vorhanden sind.
4. Tragetasche nach Anspruch 1, d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t , daß die Verstärkungstreifen an den Tragetascheninnenwandungen vorhanden sind.
5. Tragetasche nach den Ansprüchen 1 bis 4, d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t , daß die Verstärkungstreifen sich über die gesamte Breite der Tasche erstrecken.

6. Tragetasche nach den Ansprüchen 1 bis 4, d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t , daß sich die Verstärkungstreifen mittig angeordnet über einen Teil der Breite der Tragetasche erstrecken.

7. Verfahren zum Herstellen der Tragetasche nach einem der vorhergehenden Ansprüche, d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t , daß auf einen bewegten Schlauch aus thermoplastischer Kunststoffolie fortlaufend zu beiden Seiten und in Abständen, die der doppelten Länge der herzustellenden Tragetasche entspricht, Verstärkungstreifen doppelter Breite aufgelegt werden, die durch Querabschneiden einer mit dem Schlauch und in dessen Richtung bewegten Folienbahn erhalten werden, anschließend diese Streifen doppelter Breite mit der Folienbahn verbunden, vorzugsweise durch einen an diesen vorhandenen Dauerkleber verbunden werden, dann gegebenenfalls in beiden Rändern des Schlauches die Seitenfalten eingelegt, dann in einem Abstand zu der Mittellängsachse des Verstärkungstreifens, der der Länge der herzustellenden Tragetasche entspricht, eine Querabschweißung durch zwei nebeneinander liegende Schweißnähte in Verbindung mit einem dazwischen liegenden Trennschnitt und durch die Mittellängsachse des Verstärkungstreifens ein Trennschnitt, vorteilhaft gleichzeitig, damit die Grifflochausstanzungen in beiden Verstärkungstreifen der Kopf an Kopf liegenden Tragetaschen vorgenommen wird.

8. Verfahren zum Herstellen von Tragetaschen nach Anspruch 7, d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t , daß auf eine Flach-

bahn zu beiden Seiten deren Mittellängsachse quer zur Flachbahn verlaufend in einer Linie ausgerichtet und in einem Abstand zur Mittellängsachse sowie zu den Rändern der Flachbahn gleichzeitig zwei Streifen doppelter Breite aufgelegt werden, wobei die Streifen durch Querabschneiden von zugeordneten, mit der Flachbahn und in dessen Richtung bewegten Folienbahnen erhalten werden, anschließend diese Streifen mit der Folienbahn verbunden werden, dann die Flachbahn um ihre Mittellängsachse oder im Bereich der Mittellängsachse umgeschlagen und die beiden Ränder der Flachbahn miteinander verschweißt werden, dann zu beiden Seiten des so erhaltenen Schlauches die Seitenfalten eingelegt und dann in einem Abstand zu der Mittellängsachse des Verstärkungsstreifens, dann in einem Abstand zu der Mittellängsachse des Verstärkungsstreifens, der der Länge der herzustellenden Tragetasche entspricht, eine Querabschweißung durch zwei nebeneinander liegende Schweißnähte in Verbindung mit einem dazwischen liegenden Trennschnitt und durch die Mittellängsachse des Verstärkungsstreifens ein Trennschnitt, vorteilhaft gleichzeitig, damit die Grifflochausstanzungen in beiden Verstärkungsstreifen der Kopf an Kopf liegenden Tragetaschen vorgenommen wird.

- - - - -

12
Leerseite

